Superficies Difíciles

Galvanizados y aluminizados

DESCRIPCIÓN

Se trata de métodos de protección donde se deposita por electrólisis, un metal determinado, en este caso que analizamos se aplican zinc o aluminio, sobre una superficie de hierro, en general, que por si misma requiere protegerse ante la exposición a climas severos, altos porcentajes de humedad e incluso ambientes salinos. La electrólisis permite predeterminar a través de las diferencias de potencial del circuito, los espesores del material a depositar en cada caso, de esta manera, se puede prever el nivel de protección de esa unidad o conjunto de unidades para trabajos en serie, de acuerdo al espesor de Zinc o Aluminio depositado en este proceso.
Existen sistemas en frío y en caliente donde varía estrictamente el proceso. Los primeros dejan la superficie brillante, de color plateado. En cambio los otros se distinguen, en el caso del zinc, por su color gris más oscuro y brillo mate o semimate. No obstante, en todos los casos y a la hora de pintarlos son superficies que presentan dificultades si no se emplean los tratamientos adecuados para cada caso en particular.
Se plantea un hecho curioso : La dificultad de adherencia es mayor cuanto más nuevas son las superficie a tratar. ocurre que el proceso de elaboración deja una pátina salina sobre el sustrato, que funciona como un contaminante cuando deben pintarse de inmediato. esto puede deberse a cuestiones estéticas, por la molestia que el reflejo genera con sol a pleno o simplemente por protección adicional. en cambio cuando han pasado más de seis meses de exposición a la intemperie, se eliminan naturalmente las sales adheridas y resulta mucho más sencilla la intervención o al menos pueden evitarse algunos tratamientos.

SOLUCIONES

Las superficies deben encontrarse limpias, secas, libres de óxido, polvo, sales, grasas, hollín y otros contaminantes.
Superficies nuevas : Aplicar con pincel o trapeo desoxidante fosfatizante tersuave en forma generosa, dejando actuar 30 minutos y enjuagar con abundante agua y cepillo para eliminar los restos. dejar secar.

Superficies con más de 6 meses de exposición a intemperie en buen estado: lavar la superficie con

hidrolavadora y detergente neutro, ayudado por un cepillo semiduro. enjuagar y dejar secar.
Superficies con focos de óxido localizados: intervenir previamente solo en esos sectores eliminando el óxido no adherido con cepillo de acero o métodos mecánicos abrasivos. eliminar el polvillo y aplicar 1 a 2 manos de convertidor de oxido tersuave ó indulac fondo anticorrosivo epoxi o recubrimiento epoxi altos sólidos autoimprimante (consultar boletines técnicos). luego proceder como indica superficies con 6 meses de intemperie.
En todos los casos debe continuarse con 1 mano de galvanic fondo para galvanizado o indulac wash primer, aplicado en forma de velo, no superando los 10 a 12 micrones de espesor. para esquemas de alta gama pueden emplearse indulac fondo anticorrosivo epoxi o epoxi hb autoimprimante.
Para la finalización de los esquemas para exteriores pueden emplearse esmalte multipropósito de base solvente tersuave (brillante o satinado), terspray esmalte de secado rápido o indulac esmalte poliuretánico.
Resueltos los eventuales problemas de óxido puede emplearse esmalte multipropósito al agua sin fondos previos. como estos esmaltes funcionan por efecto barrera debe incrementarse el número de manos para la mejor performance teniendo en cuenta la exigencia posterior.
En techos parabólicos u otras superficies, luego de los pretratamientos de limpieza, también pueden usarse en forma directa sobre el metal t-flex 450, tersuave frentes o tersitech con excelentes resultados.